# MANUAL DE INSTRUCCIONES

## para las prensas transfer

## Secabo TC D7

Le felicitamos por la compra de su prensa transfer Secabo!
Le rogamos que lea atentamente este manual de instrucciones para que pueda iniciar sin dificultades la producción con su equipo.
Para cualquier forma de reproducción de este manual de instrucciones es necesario contar con la autorización escrita de la empresa Secabo GmbH. Reservado el derecho a efectuar modificaciones; declinamos cualquier tipo de responsabilidad en caso de errores en los datos técnicos y en las características del producto.
La empresa Secabo GmbH no se responsabiliza por los daños directos o indirectos que resulten de la utilización de este producto.

*Version 1.3 (16.11.2012)*

# Sinopsis

## Secabo TC D7 - Prensa para transferencia neumática de placas dobles

Con la prensa para transferencia Secabo TC D7 de placas dobles se pueden realizar todos los procesos usuales de transferencia en caliente (flock, flex, sublimación, transfer, inkJet-flex, chromablast, etc.) de manera profesional y con la más alta productividad. Los ajustes deseados pueden ser efectuados sencillamente con el controlador digital de temperatura y tiempo. La presión neumática es regulada de forma continua a través del manómetro. Las válvulas de mariposa permiten ajustar la velocidad con la que se abrirá y se cerrará la prensa. Con el botón de emergencia la prensa puede ser abierta en caso de emergencia o lo podemos usar para planchar una prensa previamente.

## Breve resumen de la prensa para transferencia Secabo TC D7

- Prensa para transferencia neumática de placas dobles para soportes medianos y grandes.
- Preselección rápida y sencilla del tiempo y la temperatura, comparación de los valores nominal y real con pantalla digital.
- Presión de aplicación flexiblemente graduable gracias al manómetro con separador de agua y aceite.
- Mando bimanual, parada de emergencia, con función preplanchado
- Válvulas de mariposa para regular la velocidad de ascenso y descenso.
- Certificado CE, certificado RoHS, revisada según los estándares alemanes de seguridad.

# Medidas de precaución

Le rogamos que lea atentamente estas advertencias y medidas de precaución antes de poner el equipo en funcionamiento por primera vez!

- No toque nunca con las manos la prensa transfer si ésta está enchufada a la alimentación de corriente, especialmente si está conectada y caliente. Peligro de quemaduras!
- Nunca manipule los botones para manejo bimanual, la parada de emergencia u otro componente de la prensa para transferencia.
- No abra jamás la carcasa ni efectúe usted mismo modificaciones en el equipo.
- En caso de ser recomendada por el servicio técnico Secabo la apertura del componente de calor. Se recomienda la utilización de mascarilla y guantes para la manipulación del aislante térmico. La retirada o eliminación del mismo debe de realizarse en una bolsa cerrada.
- Procure que no ingresen líquidos u objetos metálicos en el interior de la prensa para transferencia.
- Procure que no entren líquidos ni objetos de metal en el interior de la prensa transfer.
- Asegúrese de que el enchufe utilizado tenga toma de tierra. Tenga en cuenta que una prensa transfer sólo puede estar conectada a un enchufe protegido por un limitador automático de potencia.
- Por favor separe la plancha de la red eléctrica cuando no está en uso.
- Utilice siempre la prensa transfer fuera del alcance de los niños y no deje nunca conectado el equipo sin vigilancia.

- Asegúrese de que el utensilio sólo se utilice en recintos secos.

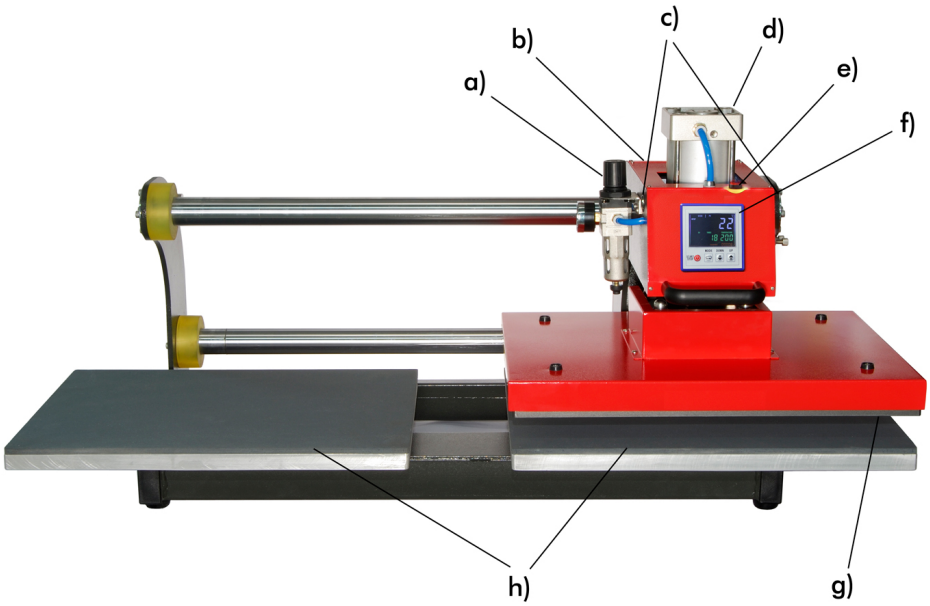
**Si no pudiese cumplir alguna o varias de las normas de seguridad antes citadas, o no está seguro de cumplir todos los puntos, le rogamos que se ponga en contacto con nuestro servicio técnico.**

# Suministro

Le rogamos que compruebe desde el principio si le han sido entregados en su totalidad los siguientes artículos:

| Artículo | Cantidad |
|---|---|
| Prensa transfer TC D7 | 1 |
| adaptador neumático con conexión para compresor | 1 |
| Manual de instrucciones | 1 |

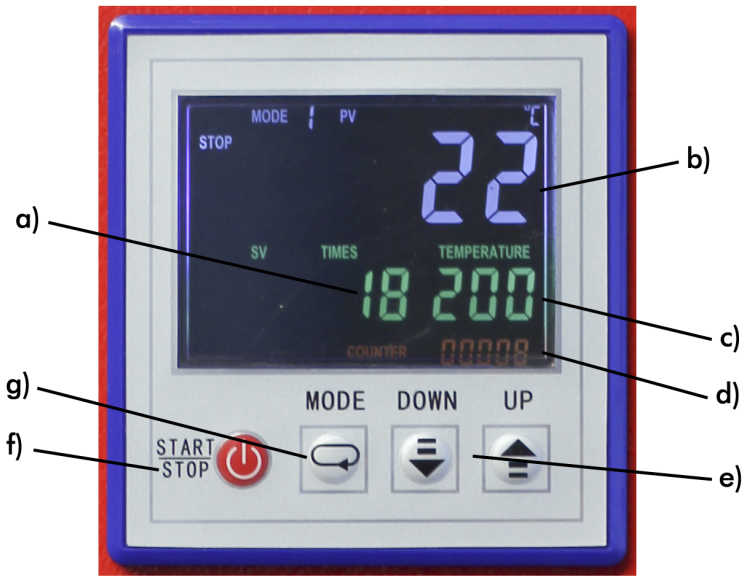
# Descripción del aparato




a. Manómetro, separador de aceite y agua
b. Interruptor, fusibles, conexión para aire comprimido
c. Botones para operación a dos manos
d. Cilindro neumático
e. Botón parada emergencia, preplanchado
f. Control de temperatura y tiempo
g. Plancha

h. Plato base - sistema de intercambio rápido opcional

# Controlador




a. Teimpo de planchado, cuenta atras hasta 0 cuando la plancha está cerrada
b. Temperatura alcanzada
c. Temperatura deseada
d. Contador de planchados
e. Botones de subida y bajada de valores
f. Botón de inicio y parada de calentamiento
g. Botón de inicio para el programado del tiempo y temperatura

# Manejo

## Conexión neumática

- Conecte a su compresor el TC D7 con el adaptador neumático que también le ha sido enviado. Cargue el compresor, normalmente con 6 a 8 bar, es posible hasta 10 bar.
- Ajuste la presión neumática deseada en el manómetro del TC D7, debiendo para ello tirar un poco hacia arriba y girar el extremo superior de la caperuza. Luego de haber ajustado la presión, presione la caperuza nuevamente hacia abajo. La presión regulada deberá ser inferior a la mostrada en el manómetro del compresor. Normalmente se utilizan presiones entre 3 y 6 bar.

## Conexión de corriente

- Conecte la plancha con el cable suministrado a un enchufe de 230V, el cual disponga de automático
- Conecte la prensa con el interruptor basculante rojo.

## Manejo y ajustes

- En el controlador está iluminado „STOP“.
- Presione el botón  “MODE” hasta oir la señal acústica.
- Indique mediante „UP“ o „DOWN“ la temperatura deseada.
- Presione nuevamente “MODE”.
- Indique mediante „UP“ o „DOWN“ iel tiempo deseado..
- Si lo desead presione  “MODE” y posteriormente “UP” hasta oir la señal acústica. El contador de planchados se pondrá en 0. Este punto no es absolutamente necesario.
- Presione el botón  “MODE” hata oir nuevamente la señal acustica.

## Calentamiento de la plancha

- Pulse la tecla "START/STOP" para iniciar el proceso de calentamiento a la temperatura deseada. Mientras la prensa se calienta, en el controlador de temperatura se iluminan alternativamente "STOP" y "OUT".
- El valor real "PV" aumenta hasta alcanzar el valor de temperatura introducido.
- Cuando se alcanza el valor de temperatura introducido, suena una señal. Aparecen en el controlador "STOP" y "HOLD"; la prensa ya está lista para el servicio.
- Ahora puede proceder a realizar su primer transfer.

## Realización de transfers

- Coloque la cabeza de la prensa en una posición final a la derecha o izquierda. Procure que el imán mantenga la cabeza en la posición final.
- Presione ahora con cada mano uno de los dos botones plateados situados a la izquierda y derecha en la cabeza de la prensa para descender la placa calentadora.
- Ahora ya puede efectuar la primera transferencia. El cronómetro comenzará a funcionar tan pronto como se cierre la prensa con la palanca. Durante el proceso de prensado, en el controlador de tiempo se ilumina "AT".
- El TC D7 se abre automáticamente luego de terminado el tiempo graduado.
- Ahora se puede desplazar la cabeza de la prensa hacia el otro lado, pudiendo ser allí eventualmente otra vez cerrada
- Durante el proceso de prensado no puede ser modificado ningún parámetro
- Con cada proceso de prensado terminado y una vez que haya transcurrido completamente el tiempo ajustado, el indicador del contador aumenta en una unidad.

## Manejo de la válvula

- A la derecha de la cabeza de la prensa encuentra dos tornillos plateados con los que puede ajustar el cierre o apertura de la placa calentadora.
- Si son desatornillados, entonces se desacelerará el proceso de descenso y ascenso.
- Al atornillarlos, el TC D7 acelera el descenso y ascenso de la placa calentadora.
- Fije cada ajuste con las contratuercas respectivas, apretándolas a mano.

**Indicación: Por favor, tenga en cuenta que debe transcurrir cierto tiempo hasta que la prensa se enfríe nuevamente después de hacer sido apagada.**

# Mantenimiento y limpieza

Es imprescindible que todas las labores de mantenimiento se lleven a cabo con la prensa desconectada y fría. Se debe retirar previamente la clavija del enchufe. Ejecute las labores de mantenimiento sólo previa consulta con nuestro servicio técnico.
Se debería limpiar regularmente la prensa con un paño húmedo y un detergente doméstico suave para retirar los residuos pegados, etc. No utilizar estropajos abrasivos, disolvente o gasolina!

# Temperaturas y tiempos recomendados

Estos valores sólo son válidos a título indicativo, ya que pueden variar dependiendo del material, y es imprescindible que se verifiquen antes del prensado.

| Material | Temperatura | Presión | Tiempo |
|---|---|---|---|
| **Vinilo flock** | 170°C - 185°C | ligera - media | 25 s |
| **Vinilo flex** | 160°C - 185°C | media - alta | 25 s |
| **Flex para sublimación** | 180°C - 195°C | media - alta | 10 s – 35 s |
| **Sublimación en tazas de cerámica** | 200°C | media - alta | 150 s – 180 s |
| **Sublimación en azulejos** | 200°C | alta | 120 s – 480 s (dependiendo del grosor del material) |
| **Puzzles de sublimación** | 200°C | ligera - media | 25 s |
| **Alfombrilla de ratón sublimación** | 200°C | media | 20 s – 40 s |
| **Sublimación en textiles** | 200°C | media - alta | 30 s – 50 s |
| **Sublimación en chapas de metal** | 200°C | alta | 10 s – 50 s (dependiendo del grosor del material) |

**Advertencia importante:** Antes de iniciar un proceso de producción se deberían realizar pruebas con los respectivos materiales de transferencia y medios de soporte. Tanto los valores indicados arriba como las indicaciones del fabricante son tan sólo puntos de referencia. La resistencia al lavado y el comportamiento en la transferencia se deben calcular siempre con pruebas previas. Estos son valores recomendados y no están sujetos al derecho de garantía. Siempre le corresponde al usuario la responsabilidad de determinar y emplear los ajustes que mejor se adapten a sus condiciones individuales.

**Advertencia para acabados textiles:** Tras el procedimiento de prensado, hay que dejar enfriar los textiles antes de que se pueda retirar cualquier medio de soporte del material de transferencia. El adheviso térmico del material de transferencia sólo revela su fuerza de adherencia una vez frío. Si, una vez frío, el adhesivo térmico no se ha adherido con éxito, es posible que haya sido transferido con aguno de los parámetros tiempo, presíon y temperatura de forma insuficiente.

# Datos técnicos

| **Prensa transfer** | **TC D7** |
|---|---|
| **Tamaño del área de trabajo** | 2 x 38cm x 50cm |
| **Temperatura máx.** | 300°C |
| **Ajuste máx. de tiempo** | 9999s |
| **Presión máx. de apriete** | 350g/cm² |
| **Ajuste de presión** | Establecer la presión neumática en el manómetro |
| **Alimentación de corriente** | Tensión alterna 230V / 50Hz - 60Hz, 2,2kW |
| **Entorno** | +5°C - +35°C / 30% - 70% humedad atmosferica |
| **Peso** | 88kg |
| **Medidas (A x A x P)** | 104cm x 52cm x 75cm |

# Konformitätserklärung - Statement of Conformity

Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ genannte Produkt mit den Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien und Normen übereinstimmt:

We herewith declare under sole responsibility that the under „technical data“ mentioned product meet the provisions of the following EC Directives and Harmonized Standards:

- EG-Richtlinien / EC Directives:
- 2006/95/EG Niederspannungsrichtlinie / 2006/95/EC Low Voltage Directive
- 98/37/EG Maschinenrichtlinie (2006/42/EG ab 29.12.2009) / 98/37/EC Directive on machinery (from 2009-12-29: 2006/42/EC)
- Norm / Standard: EN 60204-1:2006

Technische Dokumente bei / Technical documents at:
Secabo GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Germany

Dipl. Ing. Fabian Franke

Dipl. Ing.(FH) Bernhard Schmidt